GYSPOT

35.02S
35.04S

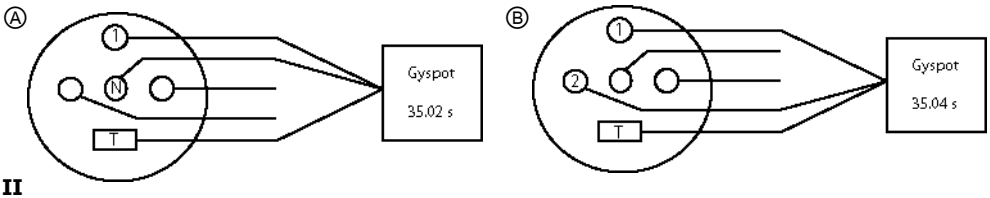
NOTICE D'UTILISATION 2-4/13-16
USER'S MANUAL 5-6/13-16
BETRIEBSANLEITUNG 7-8/13-16
MANUAL DEL USUARIO..... 9-10/13-16
ИНСТРУКЦИЯ 11-16

GYS

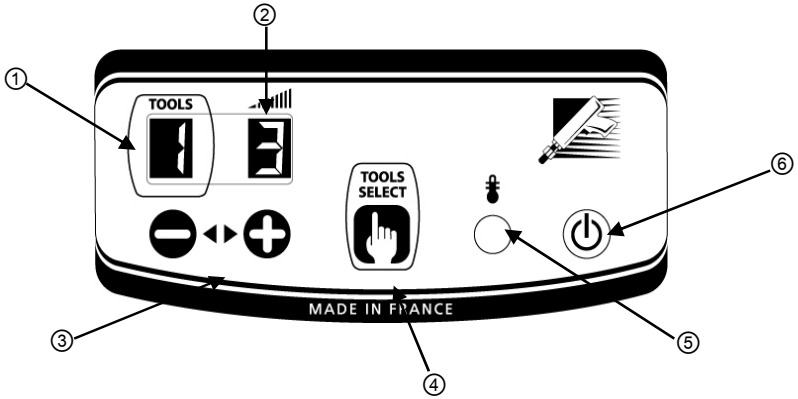
MADE IN FRANCE

111010 - S86 -

I



II

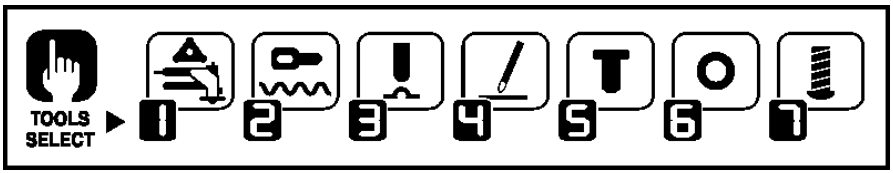


III

Ⓐ

Niveau	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Tôle	0,3mm	0,4mm	0,5mm	0,6mm	0,7mm	0,8mm	0,9mm	1mm	1,1mm	1,2mm	1,3mm

Ⓑ



Merci de votre choix ! Afin de tirer le maximum de satisfaction de votre poste, veuillez lire avec attention cette notice :

Cet appareil a été conçu pour effectuer les opérations de carrosserie suivantes : Travaux de débosselage ; soudage de clous, de rivets, rondelles, goujons moulures ; élimination d'impacts ; retente de tôles. Il n'est pas prévu pour faire des travaux d'assemblage de pièces métalliques. Cet appareil est livré avec une pince de masse, un pistolet avec câble et connecteur ¼ de tour, une boîte d'accessoires et consommables et un cordon secteur type **H07RNF**.

ALIMENTATION ELECTRIQUE (FIG I)

- GYSPOT 35.02S (Ⓐ) : Alimentation monophasée 230V 50Hz. Utilisation de PHASE 1 (1), NEUTRE (N) et TERRE (T). Disjoncteur 16A courbe D ou fusibles 16A type aM.
- GYSPOT 35.04S (Ⓑ) : Alimentation biphasée 400V 50Hz. Utilisation de PH 1 (1), PH 2 (2) et TERRE (T). Disjoncteur 16A courbe D ou fusibles 16A type aM.

NB : Si l'appareil fait déclencher la protection de l'installation électrique, vérifier le calibre et le type de disjoncteur ou de fusibles utilisés.

MISE EN ROUTE ET REGLAGE (FIG II)

✓ Connecter l'appareil à une alimentation électrique adaptée, et le pistolet à l'aide du connecteur ¼ de tour.

✓ Appuyer sur la touche « Marche/Arrêt » (⑥).

✓ Les afficheurs et témoins lumineux s'allument un court instant puis l'appareil affiche :

- L'outil (①), n°1 par défaut (soudage d'étoiles ou utilisation de la pince tire-creux).
- Niveau de puissance (②), n°5 par défaut (réglage adapté pour une tôle d'acier 0.8mm).

✓ Pour changer le niveau de puissance, appuyer sur les touches + ou – (③). En maintenant enfoncé une de ces 2 touches, le niveau de puissance défilera automatiquement.

✓ Les niveaux de puissance proposés permettent de redresser des tôles d'épaisseur variables (fig III-Ⓐ).

✓ Pour changer le type d'outil utilisé en bout de pistolet, appuyer sur la touche de sélection de l'outil (④). L'afficheur de numéro d'outil se met à clignoter pendant 5 secondes. Pendant ce délai, il est possible de changer de numéro d'outil en appuyant sur les touches + ou - (③).

Outils disponibles (fig III-Ⓑ)

1	Travaux de débosselage à l'aide du marteau à inertie, des étoiles ou de la pince tire-creux.	**5**	Soudage de rivets pour baguettes latérales
2	Soudage de fil ondulé ou d'anneaux pour des travaux de redressage.	**6**	Soudage de rondelles pour fixation de la masse.
3	Rabattage d'impacts avec un embout cuivre spécifique.	**7**	Soudage de goujons pour fixation des masses véhicules et faisceaux de liaison
4	Electrode au carbone pour retente.		

UTILISATION

L'appareil est muni d'un système d'amorçage automatique du point de soudage. Procéder comme suit :

✓ Connecter la pince de masse du générateur à la pièce de tôlerie à redresser en suivant les conseils suivants:

- la placer au point le plus proche de l'endroit où vous devez travailler.
- ne pas la connecter sur une pièce voisine (Exemple: ne pas connecter la masse sur une portière pour redresser l'aile du véhicule)
- décaper proprement la tôle à l'endroit de la connexion

✓ Décaper l'endroit où doit être travaillée la tôle.

✓ Placer au bout du pistolet un des outils fournis en serrant fermement l'écrou situé au bout du pistolet

✓ Sélectionner l'outil et de la puissance (cf partie mise en marche et réglage)

✓ Mettre en contact l'outil du pistolet avec la tôle à souder.

✓ Le générateur va automatiquement détecter le contact électrique et générer un point de soudage dans un délai inférieur à 1 seconde. Pour générer un 2ème point, il faut rompre le contact en bout de pistolet pendant au moins ½ seconde puis établir un nouveau contact.

Attention : Pour un fonctionnement optimal, il est préconisé d'utiliser le câble de masse et le pistolet complet livrés d'origine.

PROTECTION THERMIQUE DU GENERATEUR

L'appareil est muni d'un système de protection thermique automatique. Ce système bloque l'utilisation du générateur pendant quelques minutes en cas d'utilisation trop intensive. Dans ce cas, le témoin jaune (fig II-⑤) de défaut thermique s'allume.

ENTRETIEN

- Avant de démonter la carrosserie de l'appareil, débrancher la prise du secteur. A l'intérieur, les tensions et intensités sont élevées et dangereuses.
- L'entretien et les réparations ne peuvent être effectuées que par du personnel qualifié.
- Il est nécessaire d'assurer une maintenance préventive régulière en dépoussiérant l'intérieur du poste à l'aide d'une soufflette. En profiter pour faire vérifier la tenue des connexions électriques avec un outil isolé par du personnel qualifié.
- Contrôler régulièrement l'état du cordon d'alimentation. Si ce dernier est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après-vente ou une personne de qualification similaire, afin d'éviter un danger.

SECURITE

L'utilisation d'un appareil de soudage par résistance peut être dangereux et causer des blessures graves, voire mortelles. Protégez-vous et protégez les autres.
Respectez les instructions de sécurité suivantes :

Rayonnements de l'arc :	Se protéger à l'aide d'un masque muni de filtres conformes EN 169 ou EN 379.
Pluie, vapeur d'eau, humidité :	Utilisez votre poste dans une atmosphère propre (degré de pollution ≤ 3), à plat et à plus d'un mètre de la pièce à souder. Ne pas utiliser sous la pluie ou la neige.
Brûlures :	Porter des vêtements de travail en tissu ignifugé (coton, bleu ou jeans). Travailler avec des gants de protection et un tablier ignifugé. Protéger les autres en installant des paravents ininflammables, ou les prévenir de ne pas regarder l'arc et de garder une distance suffisante.
Incendies :	Supprimer tous les produits inflammables de l'espace de travail. Ne pas travailler en présence de gaz inflammable.
Chocs électriques :	S'assurer que l'appareil soit raccordé à la terre. Ne pas toucher les pièces sous tension. Vérifier que le réseau d'alimentation est adapté au poste.
Fumées :	Ne pas inhaler les gaz et fumées de soudage. Utiliser dans un environnement correctement ventilé, avec extraction artificielle si soudage en intérieur.
Chutes :	Ne pas faire transiter le poste au-dessus de personnes ou d'objets.
Précautions Supplémentaires :	Toute opération de soudage : - Dans des lieux comportant des risques accrus de chocs électriques, - dans des lieux fermés, - en présence de matériaux inflammables ou comportant des risques d'explosion, Doit toujours être soumise à l'approbation préalable d'un "responsable expert", et effectuée en présence de personnes formées pour intervenir en cas d'urgence. Les moyens techniques de protection décrits dans la Spécification Technique CEI/IEC 62081 doivent être appliqués. Le soudage ne position surélevée est interdit, sauf en cas d'utilisation de plates-formes de sécurité.

GYS ne peut en aucun cas être tenu responsable des dommages aux personnes ou aux biens pouvant résulter de l'utilisation de la machine dans les circonstances suivantes :

- Modification ou neutralisation des éléments de sécurité
- Non respect des recommandations figurant dans la notice
- Modification des caractéristiques de l'appareil
- Utilisation d'accessoires inadaptés à l'appareil
- Non respect de la réglementation et des dispositions particulières à l'état ou au pays dans lequel est installé l'appareil.

Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ces appareils. Il ne doit pas y avoir de personnes utilisant des appareils médicaux actifs (pacemakers, prothèses acoustiques…) dans un rayon minimum de 3 mètres autour du poste.

Congratulations for the selection of this product which has been designed with great care ; Before installing and using the product, please read carefully the following .

This product has been designed to carry out the following operations in car body workshop:
Dent pulling work ; welding of nails, rivets, rings, pins ; elimination of bumps and impacts ; sheet retente. It is not designed to assemble metal parts. This device is delivered with an earth clamp, a gun with its cable, a consumable and accessories box, and a H07RNF main cable .

ELECTRICAL NETWORK (FIG I-PAGE 2)

- GYSPOT 35.02S (Ⓐ) : single phase supply 230V 50Hz. Use of PHASE 1 (1), NEUTRE (N) et EARTH (T). 16A Circuit breaker curve D 16 A fuse aM type.

- GYSPOT 35.04S (Ⓑ) : Two phases supply 400V 50Hz. Use of PH 1 (1), PH 2 (2) et EARTH (T). 16A Circuit breaker curve D 16 A fuse aM type.

NB : If the product releases the circuit breaker of the protection of installation, please check that you have the right fuse and the adequate type of circuit breaker

STARTING AND ADJUSTMENT (FIG II-PAGE 2)

✓ Connect the machine to an adapted power supply, and the gun wit the texas connector.
✓ Press the « on/off » key (⑥).
✓ The indicators switch on for few seconds then the machine displays :

- ① Tool, n°1 by default, (stars welding or dent pulling clamp).
- ② Power level, n°5 by default, (setting adapted for 0,8mm steel sheets).

✓ To change the power level, press the + ou – keys (③). By keeping pressed one of these keys, the power level will scroll automatically.

✓ The available power levels allow to sheets of various thickness (fig III-Ⓐ).

✓ To change the tool used with the gun, press the tool selection key(④).
The tool indicator will blink for 5 seconds. During this time, it is possible to change the tool numberby pressing + ou - keys (③).

Available tools (fig III-Ⓑ)

1	Straightening out using the hammer, stars or the dent pulling clamp.	**5**	Welding of rivets for side rods
2	Small repair or welding of nails for straightening out	**6**	Welding of rings for mass fixing.
3	Impact lowering with specific copper tip	**7**	Welding of pins for vehicle mass and contact batch
4	Carbon electrode for tempering		

USE

This machine provides an automatic welding system. To carry out a point, proceed as follows :

✓ Connect the earth clamp of the generator to the iron sheet to be rectified following the instructions below :
- Place it the closest to the place to be welded
- Do not connect it to a different place of the car body
  (Example: do not connect it on the door to rectify the wing)
- Strip properly the metal on the connection point

✓ Strip the place where the metal must be worked

✓ Put at the end of the gun one of the tools provided by tightening firmly the nut.

✓ Select the tool and the power level (see "starting and adjustment")

✓ Make contact between the tool on the gun and the metal sheet.

✓ The generator will automatically detect the contact and generate a welding point within less than 1 second. To generate a second point, it is necessary to break the contact during at least ½ second, then make a new contact.

Caution : For an optimal operation, it is recommended to use the originally delivered earth cable and gun.

THERMAL PROTECTION OF THE GENERATOR

The machine is provided with an automatic thermal protection system. This system blocks the use of the generator during a few minutes in case of too intensive use. In this case,, the yellow indicator of thermal defect is on.

MAINTENANCE

- Ensure the machine is unplugged, and that the ventilator inside has stopped before carrying out maintenance work. (DANGER High Voltage and Currents).
- Maintenance should only be carried out by a qualified person.
- GYS recommends removing the steel cover 2 or 3 times a year to remove any excess dust. Take this opportunity to have the electrical connections checked by a qualified person with an insulated tool.
- Regularly check the condition of the power supply cord. If damaged, it will need to be replaced by the manufacturer, its' after sales service or a qualified person.

SAFETY

Spot welding can be dangerous and can cause serious and even fatal injuries.
Protect yourself and others. Ensure the following safety precautions are taken:

Arc radiation	Protect yourself with a helmet fitted with filters in compliance with EN169 or EN 379.
Rain, steam, damp	Use your welding unit in a clean/dry environment (pollution factor ≤ 3), on a flat surface, and more than one meter from the welding work-piece. Do not use in rain or snow.
Electric shock	This device must only be used with an **earthed** power supply. Do not touch the parts under tension. Check that the power supply is suitable for this unit.
Falls	Do not move the unit over people or objects.
Burns	Wear protective (fire-proof) clothing (cotton, overalls or jeans). Wear protective gloves and a fire-proof apron. Ensure other people keep a safe distance from the work area and do not look directly at the welding arc. Protect others by installing fire-proof protection walls.
Fire risks	Remove all flammable products from the work area. Do not work in presence of flammable gases.
Fumes	Do not inhale welding gases and fumes. Use the device in a well ventilated environment, with artificial extraction if welding indoors.
Additional Precautions	Any welding operation undertaken in..... - rooms where there is an increased risk of electric shocks, - Poorly ventilated rooms, - In the presence of flammable or explosive material, ...should always be approved by a "responsible expert", and made in presence of people trained to intervene in case of emergency. Technical protection as described in the Technical Specification CEI/IEC 62081 must be implemented. Welding in raised positions is forbidden, except in case of safety platforms use.

GYS can't be responsible for damages occured to persons or things, which derive from the use of the machine in the following circumstances :

- Modification or neutralization of safety elements
- Non respect of the recommendations written in this manual
- Modification of the product's specifications
- Use of accessories unadapted to the machine
- Non observance of the regulation specific to the country or state in which the machine is used.

People wearing Pacemakers are advised to see their doctor before using this device.
Do not use the welding unit to unfreeze pipes.
Handle gas bottles with care - there is increased danger if the bottle or its valve are damaged.

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein Markengerät der Firma GYS entschieden haben und danken Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen. Um das Gerät optimal nutzen zu können, lesen Sie bitte die Betriebsanleitung sorgfältig durch.

Dieses Gerät wurde konzipiert, um folgende Arbeiten in Karosseriewerkstätten ausführen zu können : Punktschweißungen - Stosspunkten; Anschweißen von Ausziehsternen, Nieten, Bolzen, Ringen und Steckern; Ausbeulen bzw. Ausschlagen von Hagelschlagdellen oder Beseitigung von ähnlichen Karosserieschäden; „Blechentspannung" bei Verzug durch „Schrumpfen" mit einer Karbonelektrode. Diese Gerät ist mit einer Masseklemme, einer Pistole mit Kabel, einem Verschleißteilesatz, und einem H07RNF Netzkabel geliefert.

NETZANSCHLUSS (ST. 2, FIG I)

- GYSPOT 35.02S (Ⓐ) : Einphasig 230V 50Hz. Anwendung der PH 1 (1), NEUTRAL (N) und ERDUNG (T). 16A Stromkreis-Unterbrechung Kurve D oder 16 A Sicherung Typ aM.
- GYSPOT 35.04S (Ⓑ) : Zweiphasig 400V 50Hz. Anwendung der PH 1 (1), PH 2 (2) und ERDUNG (T). 16A Stromkreis-Unterbrechung Kurve D oder 16 A Sicherung Typ aM.

NB : Wenn durch das Gerät die Stromversorgung unterbrochen bzw. die Schutzinstallation ausgelöst wird, überprüfen Sie bitte, ob Sie die richtige Sicherung und den entsprechenden Überlastschaltertyp benutzen.

ARBEITSBEGINN UND EINSTELLUNGEN (ST. 2, FIG II)

✓ Schließen Sie die Maschine an das vorhandene Stromnetz, und die Pistole an den „Texas" Anschluss an.
✓ Betätigen Sie den EIN/AUS Schalter (⑥).
✓ Die Anzeigen schalten sich nach wenigen Sekunden ein. Das Gerät zeigt an :

- ① Ausziehwerkzeugteil, Vorgabe n°1, (Anschweißen der Sterne).
- ② Leistungsstufe, Vorgabe N°5, (Voreinstellung für Stahlbleche 0,8mm).

✓ Um die Leistungsstufe zu wechseln, drücken Sie die Tasten + oder – (③). Wenn Sie eine dieser Tasten gedrückt halten, erscheint die Leistungsstufe automatisch auf dem Display.

✓ Die Wahl der jeweiligen Leistungsstufe ist der zu bearbeitenden Blechstärke anzupassen. (St 2, Fig III-Ⓐ).

✓ Um das Ausziehwerkzeug zu wechseln, drücken Sie die Taste "Tool selection" (④).
Die Anzeige für die Wahl des Ausziehwerkzeugs beginnt für 5 Sekunden zu blinken. Während dieser Zeit ist es möglich die Identifikationsnummer des Ausziehwerkzeugteils zu ändern, indem man die Taste + oder - drückt (③).

Ausziehwerkzeugteile (fig III-Ⓑ)

1 Ausbeulreparatur mit Sternaufsatz oder Schlaghammer	5 Ansetzen der Zierleistenbolzen
2 Ansetzen des Welldrahtes sowie der Auflageringe	6 Ansetzen der U-Scheiben zur Massenbefestigung
3 Rückverformung der Ansetzpunkte	7 Ansetzen der Gewindebolzen
4 Graphitelektrode zur Blecherwärmung durch Erwärmen	

ANWENDUNG

Die Maschine startet den Schweißvorgang automatisch bei Betätigung des Kontaktgebers mit dem Ausziehwerkzeug. Bitte beachten Sie dabei die folgenden Hinweise:
✓ Verbinden Sie die Masseklemme der Stromquelle fest mit dem Werkstück. Gehen Sie wie folgt vor:

- Befestigen Sie die Masseklemme so nah wie möglich an der zu bearbeitenden Stelle
- Befestigen Sie die Masseklemme nicht an benachbarten Fahrzeugteilen (Beispiel: Verbinden Sie die Masseklemme nicht an der Fahrzeugtüre, um Schweißarbeiten am Kotflügel vorzunehmen)
- Bereiten Sie das Blechstück an der Stelle vor, wo der Schweißpunkt gesetzt werden muss

✓ Strip Beizen Sie die zu bearbeitende Stelle ab
✓ Bitte achten Sie darauf das Werkzeug fest mit der Pistolenspitze verbinden
✓ Wählen Sie Ausziehwerkzeug und den Schweißstrom (siehe hierzu Tabelle S. 2).
✓ Drücken Sie das an der Pistole eingespannte Ausziehwerkzeug auf das zu reparierende Karosserieblech
✓ Der Stromerzeuger ermittelt automatisch den notwendigen Schweißstrom und erzeugt dann den Schweißpunkt in weniger als 1 Sekunde. Bevor der nächste Punkt gesetzt werden kann, muss zum vorhergehenden Kontakt mindestens eine halbe Sekunde pausiert werden.

Achtung : Um das Gerät optimal zu verwenden, benützen Sie bitte die Masseklemme und Pistole, die mit der Maschine geliefert sind.

ÜBERHITZUNGSSCHUTZ DES STROMERZEUGERS

Die Maschine ist mit einem automatischen Überhitzungsschutz-System ausgestattet. Bei intensivem Gebrauch schaltet dieses System das Gerät für kurze Zeit ab (die gelbe Anzeige „Wahl des Ausziehwerkzeugs" leuchtet auf).

INSTANDHALTUNG

- Die Instandhaltung sollte nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Schalten Sie das Gerät aus, trennen Sie die Stromversorgung und warten Sie bis der Ventilator sich nicht mehr dreht. Im Gerät sind die Spannungen sehr hoch und deshalb gefährlich.
- Nehmen Sie regelmäßig (2 oder 3-Mal pro Jahr) das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Gerätes mit Pressluft. Lassen Sie regelmäßig Prüfungen des GYS Gerätes auf seine elektrische Betriebssicherheit von qualifiziertem Fachpersonal durchführen.
- Prüfen Sie regelmäßig den Zustand der Netzzuleitung. Wenn diese beschädigt ist, muss sie durch den Hersteller, seinen Reparaturservice oder eine qualifizierte Person ausgetauscht werden, um Gefahren zu vermeiden.

UNFALLPRÄVENTION: ***Punktschweißen kann gefährlich sein und zu schweren – unter Umständen auch tödlichen – Verletzungen führen. Schützen Sie daher sich selbst und andere. Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:***

Lichtbogenstrahlung	Gesichtshaut und Augen sind durch ausreichend dimensionierte EN 175 konforme Schutzschirme mit Spezialschutzgläsern nach EN 169 / 379 vor der intensiven Ultraviolettstrahlung zu schützen. Auch in der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen oder Helfer müssen auf Gefahren hingewiesen und mit den nötigen Schutzmitteln ausgerüstet werden.
Umgebung	Benutzen Sie das Gerät nur in sauberer und gegen Nässeeinwirkung geschützter Umgebung. Sorgen Sie stets für einen senkrechten und sicheren Stand des Gerätes auf ebenem Grund und stellen Sie es mindestens einen Meter vom zu verschweißenen Weksrück auf.
Feuchtigkeit	Nicht bei erhöhter Feuchtigkeit (Regen/Schnee) benutzen.
Stromversorgung	Das Gerät darf nur an einer dafür geeigneten Stromversorgung betrieben werden. Keine Spannungsführenden Teile berühren. Verwenden Sie niemals einen beschädigten Brenner, da dies zu Schäden an der Maschine sowie an der Elektrik verursachen kann.
Transport	Unterschätzen Sie nicht das Gewicht der Anlage. Bewegen Sie das Gerät nicht über Personen oder Sachen hinweg und lassen Sie es nicht herunterfallen oder hart aufsetzen.
Verbrennungsgefahr	Schützen Sie sich durch geeignete trockene Schweißerkleidung (Schürze, Handschuhe, Kopfbedeckung sowie feste Schuhe). Tragen Sie auch eine Schutzbrille, wenn Sie Schlacke abklopfen. Schützen Sie andere durch nicht entzündbare Trennwände. Nicht in den Lichtbogen schauen und ausreichend Distanz halten.
Brandgefahr	Entfernen Sie alle entflammbaren Produkte vom Schweissplatz und arbeiten Sie nicht in der Nähe von brennbaren Stoffen und Gasen.
Schweißrauch	Die beim Schweißen entstehenden Gase und der Rauch sind gesundheitsschädlich. Der Arbeitsplatz sollte daher gut belüftet sein und der entstehende Rauch und die Gase müssen abgesaugt werden.
Weitere Hinweise	Führen Sie Schweißarbeiten: - in Bereichen mit erhöhten elektrischen Risiken, - in abgeschlossenen Räumen, - in der Umgebung von entflammbaren oder explosiven Produkten, nur in Anwesenheit von qualifiziertem Rettungs- und/oder Fachpersonal durch. Treffen Sie Vorsichtsmaßnahmen in Übereinstimmung mit „IEC 62081". Schweißarbeiten an Gegenständen in größeren Höhen dürfen nur auf professionell aufgebauten Gerüsten durchgeführt werden.

Halten Sie beim Arbeiten ausreichend Abstand zu Personen mit Herzschrittmacher! Personen mit Herzschrittmacher dürfen mit dem Gerät nicht ohne ärtzliche Zustimmung arbeiten! Das Gerät ist nicht geeignet für das Auftauen von Leitungen! Achten Sie beim Umgang mit Gasflaschen auf sicheren Stand und Schutz des Flaschenventils! Beschädigte Flaschen stellen ein Sicherheitsrisiko dar!

¡Gracias por su elección ! Antes de utilizar este producto, lea con atención las informaciones escritas en este manual.

Este aparato fue desarrollado para hacer las operaciones de carrocería siguientes : Desabollar con el martillo de inercia; soldar clavos, roblones, arandelas, clavijas y molduras ; eliminación de bollos y impactos ; tensar chapas con el electrodo de de carbono. No es previsto para el ensamblaje de piezas metálicas. Este aparato está entregado con una pinza de masa, un pistola con cable y conector Texas, una caja de accesorios y consumibles y un cable de alimentación de tipo **H07RNF**.

ALIMENTACION ELECTRICA (FIG I-PAGINA 2)

- GYSPOT 35.02S (Ⓐ) : Alimentación monofásica 230V 50Hz. Utilización de FASA (1), NEUTRO (N) y TIERRA (T).

Disyuntor 16A curva D o fusibles 16A tipo aM.

- GYSPOT 35.04S (Ⓑ) : Alimentación bifásica 400V 50Hz. Utilización de FASA 1 (1), FASA 2 (2) y TIERRA (T).

Disyuntor 16A curva D o fusibles 16A tipo aM.

NB : Si el aparato pone en marcha la protección de la instalación eléctrica, verificar el calibre y el tipo de disyuntor o de fusibles utilizados.

INICIO Y RÉGLAJE (FIG II-PAGINA 2)

✓ Conectar el aparato a una alimentación eléctrica adaptada, y el pistola con el conector Texas.

✓ Pulsar la toca « Marcha/Para » (⑥).

✓ Los indicadores se encienden un corto tiempo y el aparato indica :

- El útil (①), n°1 por defecto (soldadura de estrellas o utilización de la pinza tira-hueco).
- Nivel de potencia (②), n°5 por defecto (reglaje adaptado para una chapa de acero de 0,8mm).

✓ Para cambiar el nivel de potencia, pulsar las tocas + o – (③). Manteniendo una de estas 2 tocas pulsadas, el nivel de potencia desensartará automáticamente.

✓ Los niveles de potencia propuestos permiten enderezar chapas de varias espesores (fig III-Ⓐ).

✓ Para cambiar el tipo de útil utilizado con el pistola, pulsar la toca de selección (④).

El indicador de numero de útil pestañea durante 54 segundos. Durante este tiempo, es posible cambiar el numero de útil pulsando las tocas + o - (③).

Útiles disponibles (Fig. III-Ⓑ)

1	Desabollar con un martillo de inercia, estrellas o pinza tira-hueco.	**5**	Soldadura de roblones para junquillos laterales
2	Soldadura de alambre ondulado o de anillos para obras de enderezamiento	**6**	Soldadura de rodillos para fijación de la masa.
3	Baja de impactos con una contera de cobre especifica.	**7**	Soldadura de clavijas con una contera especifica para fijación de las masas de vehículos y conjuntos de enlaces.
4	Electrodo de carbono para tensar chapas.		

UTILIZACION

El aparato tiene un sistema de arranque automático. Para realizar un punto, hay que seguir las etapas siguientes :

✓ Conectar la pinza de masa del generador a la pieza de chapa que enderezar siguiendo los consejos siguientes :

- Ponerla al punto más cerco del plazo donde usted va a trabajar.
- No conectarla a una pieza cerca
  (Por ejemplo : no conectar el patín de masa sobre una puerta para enderezar la aleta del coche)
- Decapar la chapa al plazo de la conexión

✓ Decapar el plazo donde la chapa va a ser trabajada.

✓ Poner a la extremidad del pistola uno de los útiles entregados apretando firmemente la tuerca del pistola.

✓ Seleccionar el útil y la potencia

✓ Poner en contacto el util del pistola con la chapa que soldar.

✓ El generador automáticamente detectará el contacto eléctrico y generará un punto de de soldadura en un tiempo inferior a 1 segundo. Para generar un secundo punto, hay que romper el contacto al extremidad del pistola durante a menudo ½ segundo y establecer un nuevo contacto.

Cuidado : para un funcionamiento óptimo, es preconizado de utilizar el cable de masa y el pistola completo inicialmente entregados con el producto.

PROTECCIÓN TERMICA DEL GÉNÉRADOR

El aparato tiene un sistema de protección térmica automático. Este sistema bloca la utilización del generador durante unas minutas en caso de utilización demasiado intensiva. En este caso, el indicador amarillo de defecto térmico se enciende.

MANTENIMIENTO

- El mantenimiento debe ser efectuado por una persona cualificada.
- Parar la alimentación y desconectar la toma, esperar el paro del ventilador antes de trabajar sobre el equipo. Al interior, las tensiones e intensidades son elevadas y peligrosas.
- Dos o tres veces por año, retirar las carcasas y soplar el polvo. Verificar el buen estado de las conexiones eléctricas con una herramienta aislada, por una persona cualificada.
  Controlar regularmente el estado del cordón de alimentación. Si el cable de alimentación está deteriorado, debe ser remplazado por el fabricante, su servicio postventa o una persona de misma cualificación por evitar el peligro.

SEGURIDAD

La soldadura por resistencia ser peligrosa y causar lesiones graves y así mismo mortales. Protegerse y proteger a los demás.

Respetar las instrucciones siguientes de seguridad

Radiaciones del arco: Protegerse con una mascara con filtros conformes EN 169 o EN 379.

Lluvia, vapor de agua, Humedad: Utilizar su aparato en una atmosfera limpia (grado de polución inferior a 3), de plano y situado más de 1 metro de la pieza a soldar. No utilizar bajo lluvia ni nieve.

Choque eléctrico: Esta maquina solo debe ser utilizada con una alimentación monofásica de 3 hilos y tierra. No tocar las piezas bajo tensión. Verificar que la alimentación sea adaptada al equipo.
Nunca utilizar una antorcha en mal estado (defecto de aislamiento eléctrico): existen riesgos de dañar el aparato y la instalación eléctrica.

Caídas: No suspender el equipo encima de personas u objetos.

Quemaduras: Llevar ropa de obra adecuada, de tejido ignifugado (cotón, mono de trabajo o vaqueros)
Trabajar con guantes de protección y un delantal ignifugado.
Proteger a los demás biombos no inflamables, o previniéndoles no mirar al arco y mantener distancias suficientes.

Riesgos de fuego: Suprimir todos productos inflamables del espacio de trabajo. No trabajar si hay gas inflamable.

Humos: No inhalar los gases y humos de soldadura. Se deberá trabajar en un local bien ventilado, con extracción artificial si es soldadura en interior.

Precauciones Suplementarias: Todas operaciones de soldadura:
- en lugares con importante riesgos de choques eléctricos.
- en lugares cerrados,
- en presencia de materiales inflamables o con riesgos de explosión.

siempre deben ser sujetas a la aprobación de un « experto », y efectuadas en presencia de personas cualificadas capaces de intervenir en caso de urgencia.
Los medios técnicos de protección especificados en la Especificación Técnica CEI/IEC 62081 deben ser aplicados.
La soldadura en posición sobreelevada está prohibida, excepto en caso de utilización de plataformas de seguridad.

Las personas que tienen un estimulador cardiaco deben acudar al medico antes de utilizar estos aparatos.No utilizar el aparato para descongelar las canalizaciones.Manipular la bombona de gas con precauciones, existen riesgos cuando la bombona a o la valvula están deterioradas.

Спасибо за ваш выбор! Чтобы полностью использовать возможности аппарата, пожалуйста, ознакомьтесь с данной инструкцией

Данный аппарат предназначен для осуществления следующих кузовных работ: рихтование; сварка гвоздиков, заклепок, кружков и шпилек для накладок; удаление выемок; выравнивание поверхности. Аппарат не предназначен для сборки металлических деталей. Аппарат поставляется с зажимом массы, пистолетом с кабелем и разъмом на ¼ оборота, коробки с аксессуарами и расходниками и кабелем питания типа **H07RNF**.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ (РИС I-СТР 2)

- GYSPOT 35.02S (Ⓐ) : Однофазная сеть 230В 50Гц. Использовуйте контакты Фаза 1 (1), Нейтральный (N) и Земля (T). Прерыватель 25A кривая D или предохранители 25A типа aM.
- GYSPOT 35.04S (Ⓑ) : двухфазная сеть 400 В 50 Гц. Используйте контакты Фаза 1 (1), Фаза 2 (2) и Земля (T) в трехфазной розетке. Прерыватель 16A кривая D или предохранители 16A типа aM.

NB : Если при включении в сеть аппарата срабатывает защита сети, проверьте калибр и тип прерывателя или предохранителей.

УСТАНОВКА АППАРАТА (РИС II-СТР 2)

✓ Включите аппарат в соответствующую электрическую сеть, затем подсоедините пистолет к аппарту с помощью разъема на ¼ оборота.

✓ Нажмите на кнопку «Вкл/Выкл» (⑥).

✓ Экран и светодиоды загораются на короткое время, затем аппарат показывает :

- ① инструмент (№1 по умольчанию) : приварка звездочек или использование зажима для вытягивания мелких вмятин и града.
- ② уровень мощности (№5 по умольчанию) : (параметр для работы с железным листом до 0,8 мм).

✓ Чтобы изменить мощность, нажмите на кнопки + или -. Если поддерживать нажатой одну из этих двух кнопок, изменение уровеня мощности будет происходить в беглом режиме.

✓ Предусмотренные уровни мощности позволяют работать с кузовами разной толщины (Рис III-Ⓐ).

✓ Чтобы сменить тип используемого инструмента, нажмите на кнопку (④).Указатель номера инструмента моргает в течение 5 сек. Во время данной паузы возможно поменять номер инструменя, нажимая на кнопки « +» и « -» (③).

иструменты (Рис III-Ⓑ)

1	работы по вытягиванию с помощью инерционного молотка, звездочек и зажима для мелких вмятин (град и т.д.)	**5**	приварка заклепок с помощью омедненного электрода для установки на них защитной окантовки дверей и крыльев
2	приварка волнообразных проволочек или колец для работ по рихтовке	**6**	приварка шайб с помощью омедненного электрода для фиксации на них зажима массы аппарата
3	выравнивание бугорков с помощью специального электрода с омедненным наконечником.	**7**	приварка крепежных болтов с помощью специального омедненного электрода для крепления контактов массы автомобиля и его связок проводов
4	Осадка поверхностей с помощью угольного электрода.		

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Аппарат снабжен автоматической системой сварки прихватками :

✓ Подсоедините зажим массы аппарата к поверхности кузова, следуя следующим правилам:

- зафиксируйте его в точке, максимально близком к точке, где вы будете производить сварку.
- не подсоединяйте его к соседней детали, находящейся рядом (например, нельзя подсоединять зажим массы к дверной ручке для рихтовки крыла автомобиля)
- зачистите аккуратно поверхность в месте соединения

✓ Зачистите зону, где будете производить сварку.

✓ Установите в пистолет нужный инструмент, зажав туго гайку, расположенную на наконечнике пистолета

✓ Выберите нужный иструмент и мощность на приборной панели аппарата (см. раздел запуск в работу и настройка)

✓ Установите пистолет с нужным инструментом на точку, в которой хотите произвести сварку.

✓ Аппарат автоматически определит электрический контакт и сделает сварочную точку в интервале менее 1 секунды с момента контакта металлов.

Чтобы произвести следующую точку, нужно разомкнуть контакт пистолета с поверхностью не менее чем на ½ сек., затем установить новый контакт.

Внимание: Для оптимальной работы рекомендуется использование кабеля массы и пистолета, поставляемых производителем аппарат

ТЕРМОЗАЩИТА

Аппарат снабжен автоматической системой защиты. Данная система останавливает работу генератора на несколько минут в случае слишком интенсивного использования. В этом случае загорается желтый светодиод (fig. II-⑤) температурного перегрева.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Отключите питание, вынув вилку из розетки, и дождитесь остановки вентилятора перед тем, как приступить к тех. обслуживанию. Внутри аппарата высокие и опасные напряжение и ток.
- Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным персоналом.
- Два или три раза в год открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным персоналом.
- Проверяйте состояние провода питания. Если он поврежден, он должен быть заменен производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Контактная сварка может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения. Защититесь сами и защитите окружающих.
Соблюдайте следующие правила безопасности :

Лучеиспускание дуги: Защититесь с помощью маски сварщика с фильтрами, соответствующими норме EN 169 или EN 379.

Дождь, пар, влага: Используйте аппарат в чистой среде (степень загрязнённости ≤ 3), на ровной поверхности и на расстоянии более метра от свариваемой детали. Не использовать под дождём или снегом.

Удар электрическим шоком: Этот аппарат можно подключать только к трехфазному питанию с 4 проводами и с заземлением. Не дотрагивайтесь до частей, находящихся под напряжением. Проверьте, что электрическая сеть подходит для этого аппарата.
Не использовать горелку в плохом состоянии (дефект изоляции электричества), существует риск повреждения аппарата и электропроводки.

Падение : Не переносить аппарат над людьми или предметами.

Ожоги : Носите рабочую одежду из огнеупорной ткани (хлопок, спецовка или джинсовка). Работайте в защитных перчатках и фартуке из огнеупорной ткани. Защитите окружающих с помощью защитных огнестойких экранов или предупредите их не смотреть на дугу и оставаться на безопасном расстоянии.

Риск пожара : Уберите все возгараемые предметы из рабочего пространства. Не работайте в присутствии возгараемого газа.

Дым : Не вдыхайте сварочные газ и дым. Используйте аппарат в хорошо проветриваемом месте. Если вы варите в помещении, то должна быть вытяжка

Дополнительные предостережения: Любые сварочные работы :
- в помещениях с высоким риском удара электрическим шоком,
- в закрытых помещениях,
- в присутствии возгараемых или взрывоопасных материалов,

всегда должна быть предварительно одобрены «ответственным экспертом» и выполнены в присутствии людей, специально обученных, чтобы прийти на помощь в случае необходимости. Необходимо использовать технические средства защиты, описанные в Технической Спецификации CEI 62081.

Сварка на высоте запрещена, кроме случаев использования платформ безопасности

Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами. Не используйте этот аппарат для размораживания канализаций. Обращайтесь с газовым баллоном осторожно. Это может быть опасно, если газовый баллон или вентиль баллона повреждены.

GARANTIE

- La garantie couvre tout défaut ou vice de fabrication pendant 1 an, à compter de la date d'achat (pièces et main d'œuvre).
- La garantie ne couvre pas les erreurs de tension, incidents dus à un mauvais usage, chute, démontage ou toute autre avarie due au transport.
- La garantie ne couvre pas l'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).

En cas de panne, retournez l'appareil à la société GYS (port dû refusé), en y joignant :

- Un justificatif d'achat daté (ticket de sortie de caisse, facture…)
- Une note explicative de la panne.

Attention : notre SAV n'accepte pas les retours en port dû.

Après la garantie, notre SAV assure les réparations après acceptation d'un devis.

Contact SAV : Société Gys-134
Bd des Loges
BP 4159
53941 Saint-Berthevin Cedex
Fax: +33 (0)2 43 01 23 75

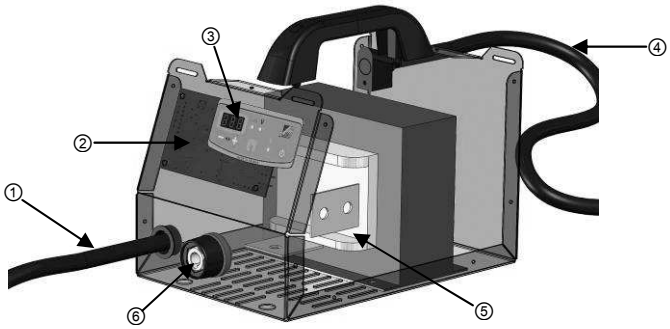
HERSTELLERGARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 12 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgen eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen. Der Garantiezeitraum bleibt aufgrund erfolgter Garantieleistungen unverändert.

Ausschluss:
Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Sturz oder harte Stöße sowie durch nicht autorisierte Reparaturen oder durch Transportschäden, die in Folge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind. Keine Garantie wird für Verschleißteile (z.B. Kabel, Klemmen, Vorsatzscheiben etc.) sowie bei Gebrauchsspuren übernommen.

Das betreffende Gerät bitte immer mit Kaufbeleg und kurzer Fehlerbeschreibung ausschließlich über den Fachhandel einschicken. Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvoranschlags durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt GYS ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.

PIECES DE RECHANGE / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE RECAMBIO/ ЗАПЧАСТИ



N°		35.02S	35.04S
1	Câble de masse / Earth cable / Massekabel / Cable de masa / Кабель массы	94909	
2	Circuit / Board / Elektronikplatine / Tarjeta electrónica / Электронная плата	97038C	97039C
3	Clavier / Keypad / Bedienfeld / Teclado / Дисплей	51913	
4	Cordon secteur / Power cord / Netzkabel / Cable de conexión / Сетевой шнур	217481	
5	Transformateur / Transformer / Transformator / Transformador / Трансформатор	96043	96044
6	Connecteur/ Connector / Texasbuchse / Conector / Коннектор	51461	

DECLARATION DE CONFORMITE

La société GYS atteste sous sa propre responsabilité que les produits : **GYSPOT 3502S** et **GYSPOT 3504S** ont été fabriqués conformément aux exigences des directives européennes suivantes :

- *Directive Basse Tension : 2006/95/CE – 12/12/2006*
- *Directive CEM : 2004/108/CE – 15/12/2004*

Ils sont pour cela conformes aux normes harmonisées :

- *EN 62135-1*
- *EN 62135-2*

Date de marquage CE : juin2006

DECLARATION OF CONFORMITY :

GYS Company attests under its own responsibility that products: GYSPOT 3502S and GYSPOT 3504S are manufactured according to the requirements of the following European directives :

- *Low voltage directive: 2006/95/CE – 12/12/2006*
- *CEM directive : 2004/108/CE – 15/12/2004*

They are in conformity with the harmonized standards:

- *EN 62135-1*
- *EN 62135-2*

EC marking date: June 2006.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

GYS erklärt, dass die Stoßpunkter GYSPOT 35.02S und GYSPOT 35.04S richtlinienkonform mit folgenden europäischen Bestimmungen

- *Niederspannungs-Richtlinie 2006/95/CE – 12/12/2006*
- *EMV- Richtlinien 2004/108/CE – 15/12/2004*

-elektromagnetische Verträglichkeit- hergestellt wurden.

Diese Geräte stimmen daher mit den erweiterten Normen

- *EN 62135 -1*
- *EN 62135 -2*

CE Kennzeichnung: Juni 2006

DECLARACION DE CONFORMIDAD

Gys certifica que los aparatos Gyspot 35.02S y 35.04S son fabricados en conformidad con las directivas

- *- baja tensión 2006/95/CE del 12/12/2006,*
- *- compatibilidad electromecánica 2004/108/CE del 15/12/2004.*

Esta conformidad está establecida por el respeto a las normas

- *EN 62135-1*
- *EN 62135-2*

El marcado CE fue fijado en 2006.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИИ

GYS заявляет, что сварочные аппараты Gyspot 35.02S и 35.04S произведены в соответствии с директивами Евросоюза

- *2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006*
- *CEM 2004/108/CE от 15/12/2004.*

Данное соответствие установлено в соответствии с согласованными нормами

- *EN 62135-1*
- *EN 62135-2*

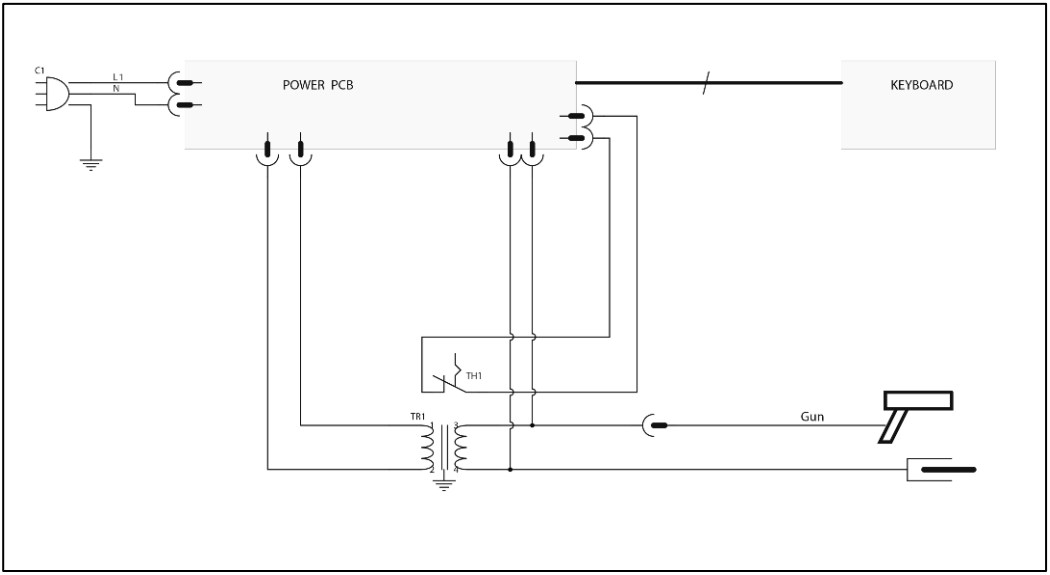
Маркировка EC нанесенна в 2010 г.

Société GYS
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

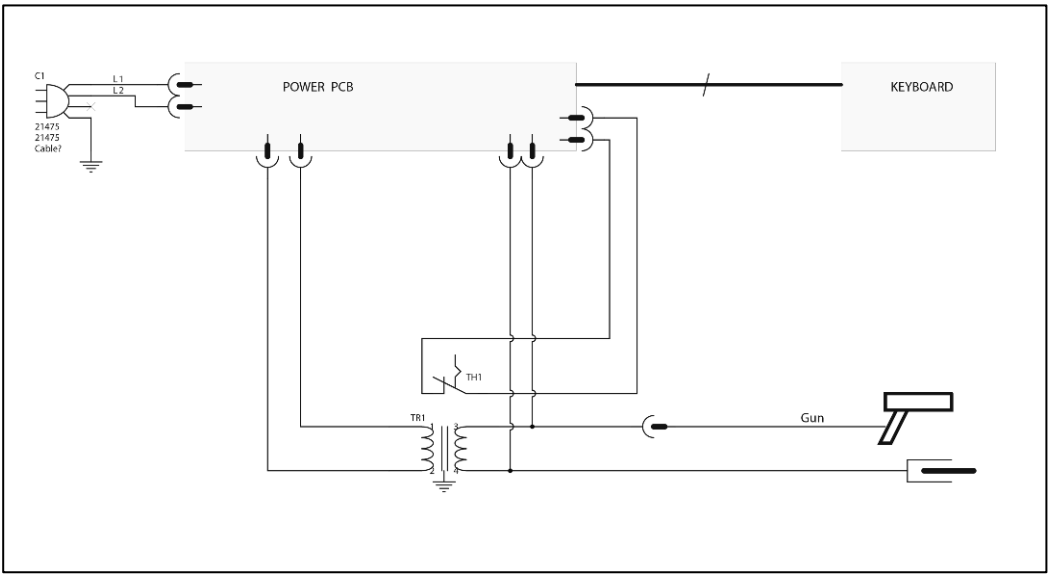
Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général/ CEO

SCHÉMA ÉLECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM /SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO/ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

GYSPOT 35.02S



GYSPOT 35.04S



ICÔNES / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG /ICONOS / СИМВОЛЫ

A	FR Ampères EN Amps DE Ampere ES Amperios RU Ампер
V	FR Volt EN Volt DE Volt ES Voltios RU Вольт
Hz	FR Hertz EN Hertz DE Hertz ES Hertz RU Герц
S	FR Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. EN Adapted for welding in environment with increased risks of electrical shock. However, the welding source must not be placed in such places. DE Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. Trotzdem sollte die Schweißquelle nicht unbedingt in solchen Bereichen betrieben werden. ES Adaptado a la soldadura en un entorno que comprende riesgos de choque eléctrico. La fuente de corriente ella misma no debe estar situada dentro de tal locales. RU Адаптирован для сварки в среде с повышенным риском электрошока. Однако сам источник питания не должен быть расположен в таких местах.
IP 21	FR Protégé contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt, et contre les chutes verticales de gouttes d'eau EN Protected against rain and against fingers access to dangerous parts DE Geschützt gegen Berührung mit gefährlichen Teilen und gegen senkrechten Wassertropfenfall ES protegido contra el acceso a las partes peligrosas con los dedos, y contra las caídas verticales de gotas de agua. RU Аппарат защищен от доступа рук в опасные зоны и от вертикального падения капель воды Сварка на постоянном токе
U1n	FR Tension nominale d'alimentation EN Rated supply voltage DE Netzspannung ES Tensión de la red RU Напряжение сети
Sp	FR Puissance permanente EN Permanent power DE Max. Dauerleistung ES Potencia permanente RU Постоянная мощность
S50	FR Puissance à 50% du facteur de marche EN Power at 50% duty factor DE Nennleistung bei 50% ED ES Potencia al 50 % del factor de marcha RU Мощность при ПВ 50 %
U20	FR Tension alternative assignée à vide EN Secondary no-load rated voltage DE Sekundäre Leerlaufspannung ES Tensión alternativa en vacio RU Номинальное альтернативное напряжение холостого хода
I2cc	FR Courant secondaire en court-circuit EN Secondary current in short circuit DE Max. Kurzschlussstrom ES Corriente secundaria en corto-circuito RU Вторичный ток при коротком замыкании
CE	FR Appareil conforme aux directives européennes EN The device complies with European Directive DE Gerät entspricht europäischen Richtlinien ES El aparato está conforme a las normas europeas RU Устройство соответствует европейским нормам
CCC	EN 中国安全质量标准证明
PCT	FR Conforme aux normes GOST (Russie) EN Conform to standards GOST / PCT (Russia) DE in Übereinstimmung mit der Norm GOST/PCT ES Conforme a la normas GOST (PCT) (Rusia) RU Продукт соответствует стандарту России (PCT)
	FR Risque de perturbation du fonctionnement des stimulateurs cardiaques à proximité de l'appareil EN Risk of interference and disturbance of pace-makers near of the product DE Risiko von Fehlfunktionen oder Zerstörung der medizinischen Geräte ES Riesgo de perturbaciones de funcionamiento del estimulador cardíaco a proximidad del aparato RU Существует риск сбоя функционирования кардиостимуляторов вблизи аппарата
	FR L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !) EN The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !) DE Der elektrische Lichtbogen verursacht Strahlungen auf Augen und Haut (schützen Sie sich !) ES El arco produce rayos peligrosos para los ojos y la piel (¡ Protéjase !) RU Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи (защитите себя!) RU Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.
	FR Pour usage intérieur, ne pas exposer à la pluie EN For interior use, do not expose to the rain DE Nur für den Gebrauch in geschlossenen Räumen geeignet. Gegen Nässe schützen ES para uso interior, no exponer a la lluvia RU Использовать в помещении – не выставлять под дождь.
	FR Produit faisant l'objet d'une collecte sélective- Ne pas jeter dans une poubelle domestique EN Separate collection required – Do not throw in a domestic dustbin DE Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (Sondermüll). Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden ES Este aparato es objeto de una recolección selectiva. No debe ser tirado en un cubo doméstico. RU Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.
	FR Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation EN Caution ! Read the user manual DE Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung ES Cuidado, leer las instrucciones de utilización. RU Внимание ! Читайте инструкцию по использованию
	FR Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion. EN Caution, welding can produce fire or explosion. DE Achtung! Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen ES Cuidado, soldar puede iniciar un fuego o una explosión. RU Внимание ! Читайте инструкцию по использованию